

JUNTA DE HORMIGONADO DE PVC

DESCRIPCION

La JUNTA PVC está constituida por un material flexible (termoplástico) a base de cloruro de polivinilo, con diferentes secciones y dimensiones según las solicitaciones que deban satisfacer.

USOS

La JUNTA PVC se utiliza como barrera impermeable al agua en juntas de dilatación u hormigonado, diferenciándose de las masillas en que se sitúan dentro de los encofrados, previamente a la colocación del hormigón fresco, quedando embebidas en éste. La función de la JUNTA PVC como elemento de estanqueidad comienza cuando el hormigón ha endurecido. Según el tipo elegido se pueden utilizar como juntas de hormigonado y para pequeños movimientos o como juntas de dilatación para medianos y grandes movimientos en piscinas, depósitos, canales, muros, etc.

VENTAJAS

Las nervaduras de la JUNTA PVC constituyen un camino tortuoso y difícil para el agua, proporcionando además una mejor superficie de agarre al hormigón.
Su durabilidad es grande ya que el cloruro de polivinilo prácticamente no envejece, y, por consiguiente, conserva sus propiedades mecánicas durante mucho tiempo.
Facilidad de colocación gracias a la lengüeta que llevan los perfiles en 0 y a las grapas de sujeción a las armaduras.
Por tratarse de un material termoplástico, las uniones a tope se pueden realizar en obra con relativa facilidad.
Resisten permanentemente el agua dulce, aguas fecales, agua de mar, y temporalmente ácidos y bases inorgánicos diluidos y aceites minerales.

DATOS TECNICOS

Tipo:	Cloruro de polivinilo (PVC)
Densidad: (Norma UNE 53.020)	1,27 Kg./l.
Dureza Shore A: (Norma UNE 53.130)	70-75
Resistencia a tracción: (Norma UNE 53.510).	>130 kg./cm²
Alargamiento a la rotura: (Norma UNE 53.510).	>250 %
Temperaturas de servicio:	De –35 º C a + 55 º C
Temperatura de soldadura:	aprox.200 º C

Polígono Industrial San Roque, c/. León, 10 - 28500 ARGANDA DEL REY (Madrid)
Tels.: 91 870 09 37 - 91 870 36 29 - Fax: 91 870 42 97 - www.quimivisa.com



Condiciones de almacenamiento:	Al resguardo de temperaturas extremadamente alta o bajas.
Conservación:	Prácticamente ilimitada.
Presentación:	Se presenta en rollos estándar de 15 metros de largo en los perfiles: V-20: Para juntas de hormigonado o de pequeños movimientos. 0-22/2: Para juntas de dilatación. 0-30: Para juntas de dilatación

La JUNTA PVC cumple con:
US Corps of Engineers Specification CRD-C 572 74.
Requierements of BS. 2571 y BS 2782.

MODO DE EMPLEO

La colocación de la JUNTA PVC es fácil y no exige trabajos especiales.
Por medio de grapas especiales colocadas a lo largo de las pestañas semicirculares de los extremos de la junta, se facilita su fijación antes y durante el hormigonado. Estas grapas tienen 30 mm de largo y se pueden fijar a redondos de hasta 13 mm de diámetro. También pueden utilizarse alambres que se pasarán por las grapas atándose a las armaduras.

COLOCACION DEL HORMIGON

Para que la JUNTA PVC cumplan perfectamente su función es condición imprescindible que las alas queden totalmente embebidas y ancladas en el hormigón .
La acumulación de áridos gruesos en los alrededores de la junta es perjudicial. Por el contrario, un hormigón con árido fino asegura un perfecto contacto con la junta, consiguiéndose la máxima estanqueidad.
Debe tenerse por lo tanto el mayor cuidado en el hormigonado de las zonas que rodean a la JUNTA PVC. El hormigón no debe ser demasiado plástico ni excesivamente seco, debiendo ser muy meticulosa su colocación y vibrado.

SOLDADURA DE LA JUNTA

La JUNTA PVC está fabricada con un material termoplástico y por consiguiente su unión se efectúa por soldadura térmica, lo que permite la unión lineal de varios rollos o la confección de piezas especiales.

MODO OPERATIVO

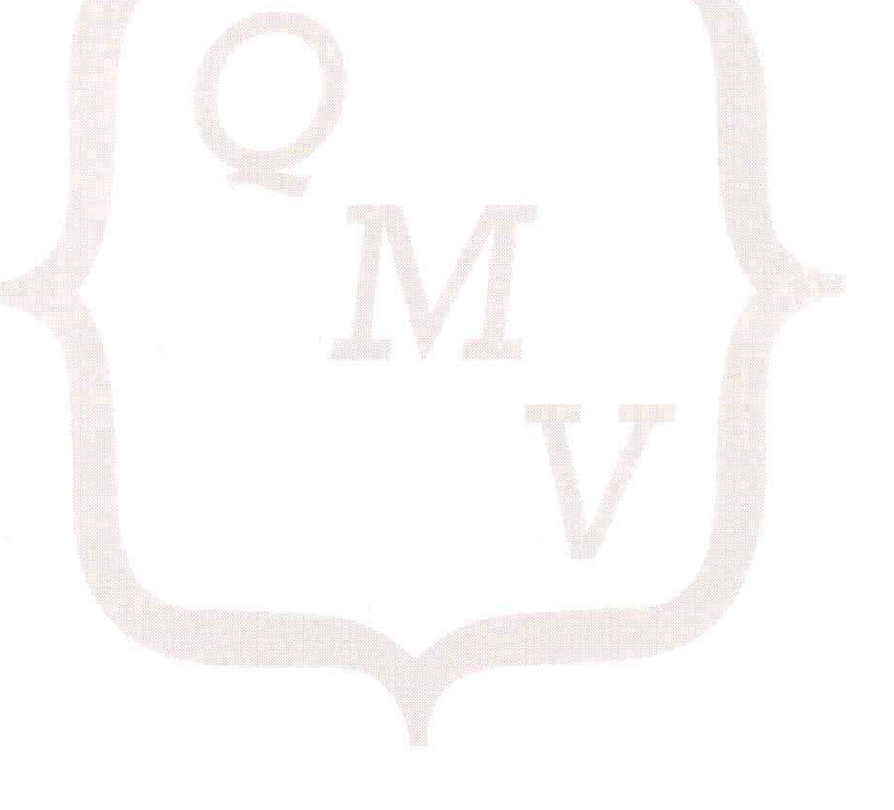
Para la unión de tramos rectos se dispondrá de un soldador. Fijar en las mordazas con ayuda de las palomillas, los extremos de la junta, de forma que sobresalgan 1 cm. Dar un corte (con un cuchillo) perpendicular al eje de la junta, con el fin de que ambos extremos sean coincidentes. Aflojar las palomillas, colocar de nuevo la junta en posición, haciéndola sobresalir del borde de las mordazas aprox.1 cm. y apretar las palomillas, cuidando de que queden las caras perfectamente enfrentadas.

Polígono Industrial San Roque, c/. León, 10 - 28500 ARGANDA DEL REY (Madrid)
Tels.: 91 870 09 37 - 91 870 36 29 - Fax: 91 870 42 97 - www.quimivisa.com



Calentar la cuchilla directamente al fuego o con un soplete. Una vez caliente, se coloca en el centro del soldador, en contacto con los dos extremos de la junta a unir, manteniéndola en esa posición hasta que se detecte un reblandecimiento del material (estado plástico). En este momento se retira la cuchilla y se ponen en contacto nuevamente los extremos sobre los que se ejerce una presión progresiva durante unos minutos. Finalmente retirar la junta aflojando las mariposas.

Es importante no prolongar demasiado el tiempo de contacto de la cuchilla caliente con la JUNTA PVC, ya que ésta podría quemarse, dando lugar a la formación de carbonilla sobre la hoja de la cuchilla.



Polígono Industrial San Roque, c/. León, 10 - 28500 ARGANDA DEL REY (Madrid)
Tels.: 91 870 09 37 - 91 870 36 29 - Fax: 91 870 42 97 - www.quimivisa.com